

# PEBAX<sup>®</sup>

## MH 1657

聚醚嵌段酰胺Pebax<sup>®</sup> MH 1657树脂 是一种由柔性聚醚和硬质聚酰胺聚合的热塑性塑料弹性体。

Pebax<sup>®</sup> MH 1657树脂

是一种本身会静电耗散的聚合物，可以与其他聚合物干混或者共混改性，从而降低最终部件的表面电阻率。不论是薄膜挤出还是基材层压，该亲水可在保持防水性的同时，带来优异的水蒸气渗透性。

| 性能                | 干 / 已调节       | 单位                | 测试标准           |
|-------------------|---------------|-------------------|----------------|
| <b>机械性能</b>       |               |                   |                |
| 拉伸模量              | 90 / 80       | MPa               | ISO 527-1/-2   |
|                   | 13100 / 11600 | psi               |                |
| 50%伸长率时的应力S       | 13 / 12       | MPa               | ISO 527-1/-2   |
|                   | 1890 / 1740   | psi               |                |
| 断裂伸长率             | >50 / >50     | %                 | ISO 527-1/-2   |
| 简支梁冲击强度, +23°C    | 无断裂 / 无断裂     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU    |
| 简支梁冲击强度, -30°C    | 无断裂 / 无断裂     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU    |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 无断裂 / 无断裂     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA    |
| <b>热性能</b>        |               |                   |                |
| 熔融温度, 10°C/min    | 204 / *       | °C                | ISO 11357-1/-3 |
| 玻璃化转变温度, 10°C/min | -40 / *       | °C                | ISO 11357-1/-2 |
| <b>电性能</b>        |               |                   |                |
| 体积电阻率             | - / 2E7       | Ohm*m             | IEC 60093      |
| 表面电阻率             | * / 1.5E9     | Ohm               | IEC 60093      |
| <b>其它性能</b>       |               |                   |                |
| 吸水性               | 120 / *       | %                 | 类似ISO 62       |
| 吸湿性               | 4.5 / *       | %                 | 类似ISO 62       |
| 密度                | 1140 / -      | kg/m <sup>3</sup> | ISO 1183       |
|                   | 1.14 / -      | g/cm <sup>3</sup> |                |

### 主要应用

- 透气膜
- 永久抗静电添加剂

### 包装

该牌号的供货规格为干燥型密封包装（25公斤袋装和550公斤硬质容器），可以随时加工处理。

### 保质期

自发货之日起2年。有关过期使用的任何事宜，请咨询我司技术服务人员。

### 加工条件：

- 推荐熔融温度（最小值/建议值/最大值）：230°C/ 240°C/ 260°C。
- 推荐成型温度：25-60°C。
- 干燥时间和温度（只有包装袋/容器打开2小时以上时才有必要干燥）：5-7小时，70-90°C。

### 加工条件：

- 推荐熔融温度（最小值/建议值/最大值）：230°C/250°C/280°C。
- 干燥时间和温度（只有包装袋/容器打开2小时以上时才有必要干燥）：5-7小时，70-90°C。

# PEBAX<sup>®</sup>

## MH 1657

|  |  |
|--|--|
| <b>加工方法</b><br>注塑, 薄膜挤出成型, 异型材挤出成型, 其它挤出成型,<br>传递模塑成型, 浇铸成型, 热成型 |  |
| <b>供货形式</b><br>粒料  |  |
| <b>特殊性能</b><br>抗静电, 热稳定  |  |
| <b>地区供应</b><br>北美, 欧洲, 亚太, 中南美洲, 中东/非洲                           |  |